

Datenblatt Nr. 20385320 / 18.06.2026

Pos	Mng	Bezeichnung
1000	1	Vertikales CNC-Fertigungszentrum FZ 15 W 147-73
1040	1	Baujahr: 2003 Zustand: Komplettüberholt
		Entsprechend nachfolgend beschriebenem Umfang
1060	1	Fahrständermaschine in Stahl-Beton-Verbundkonstruktion mit Werkstückwechseleinrichtung Geeignet für Trockenbearbeitung mit optimalem Spänefall Führungen mit Langzeitfettschmierung
		Bohrleistung in St 60 \varnothing 36 mm (mit Wendeplattenbohrer) Gewindeschneiden M 24 Fräsleistung in St 60 250 cm ³ /min.
<hr/>		
1080	1	Spritzschutzverkleidung Höhe 2200 mm über Boden mit Schiebetüren, elektrisch abgesichert, inkl. Maschinenleuchte Servicefreundlich durch abnehmbare Seitenwände im Bereich der Servicezonen Arbeitsraumabtrennung mit senkrechtem Faltenbalg
1100	1	Minibedienpult mit Start- und Quittiertaste für Palettenorganisation M61/M62
1120	1	Werkstückwechseleinrichtung 0/180° mit Mittentrennwand aus Stahlblech Aufspannfläche 2 x 660 x 400 mm ² mit Gewinde- und Paßbohrungs-Raster M 16 x \varnothing 15H7 x 50 mm Werkstückwechselzeit ca. 2,4 s gewichtsabhängig, selbstregelnd durch selbstlernende Speed-Control Transportlast pro Seite 0 - max. 300 kg max. 100 kg Gewichts Differenz zwischen den beiden Tischseiten
1140	1	Verfahrwege X-Achse 550 mm Y-Achse 400 mm Z-Achse 425 mm mit variabler Werkzeugwechselebene (plus Abstand Spindelaufnahme zu Aufspannfläche gemäß Datenblatt)
1160	1	Hauptspindeltrieb mit AC-Motor 9,5 kW bei 100 % ED 14,0 kW bei 15 % ED Drehzahlbereich: 20 - 10.500 min ⁻¹ - max. 90 Nm

Datenblatt Nr. 20385320 / 18.06.2026

1180	1	<p>Spänesicherer automatischer Werkzeugwechsler</p> <p>Werkzeugplätze 20 (Kuppeldrehzahl)</p> <p>Werkzeugschaft Steilkegel 40 DIN 69871 + 72</p> <p>Werkzeug-\emptyset max. 65 mm</p> <p>Werkzeug-\emptyset bei freien Nachbarplätzen max. 150 mm</p> <p>Werkzeuggewicht max. 2,5 kg (5,0 kg an 4 Plätzen)</p> <p>Werkzeugwechselzeit ca. 0,9 s (steuerungsabhängig)</p> <p>Span-zu-Span-Zeit ca. 2,1 s (steuerungsabhängig)</p>
1200	1	<p>Vorschubantrieb für X-, Y- und Z-Achse</p> <p>digitale Direktantriebe mit indirektem absolutem Wegmeßsystem (kein Referenzpunktanfahren)</p> <p>Eilganggeschwindigkeit 60 m/min in allen Achsen mit 1, 0 g Beschleunigung</p>
1220	1	<p>SIEMENS CNC-Steuerung 840D (Hochrüstung auf PCU 50 / NCU 572.5, 6 Meßkreise, 1 Kanal)</p> <p>inkl. 10,4" TFT Farbbildschirm / Volltastatur OP010S</p> <p>NC-Arbeitsspeicher 256 KB (frei verfügbar max. 200 Programme)</p> <p>für die Abarbeitung von Teileprogrammen nach DIN 66025</p> <p>Bohrzyklen G81-G89</p> <p>Bohr- und Fräsbilder</p> <p>M- und T-Funktionen</p> <p>Kreisinterpolation (Vollkreisprogrammierung)</p> <p>Wiederstart im Programm</p> <p>Unterprogrammtechnik in Hochsprache und Parameter</p> <p>Simultanprogrammierung</p> <p>Konturzugprogrammierung</p> <p>Zyklen-Unterstützung,</p> <p>Polarkoordinaten</p> <p>Werkzeugkorrekturen für Geometrie, Verschleiß</p> <p>Werkzeug-Radius-Korrektur mit Schnittpunktberechnung</p> <p>Übergangsradien</p> <p>4 speicherbare Nullpunktverschiebungen G54-G57</p> <p>30 Nullpunktverschiebungen über G-Funktionen programmierbar</p> <p>3D-Interpolation / Schraubenlinien-Interpolation</p> <p>Bildschirmdunkelschaltung</p> <p>Spiegeln</p> <p>Maßstabsfaktor</p> <p>Einfügen von Fasen und Radien</p> <p>Universal-Schnittstelle RS 232C (2x V24) seitlich am Kommandopult</p> <p>Ethernetanschluß RJ45 im Kommandopult</p> <p>orientierter Spindelhalt</p> <p>Abarbeiten großer CNC-Programme über V24 Schnittstelle</p> <p>Maßangabe metrisch oder inch</p> <p>Software-Endschalter, NC-Diagnose, Maschinendiagnose</p> <p>absolute, indirekte Wegmeßsysteme</p> <p>Leistungsanzeige im Bildschirm, Umdrehungsvorschub</p> <p>Look Ahead mit dynamischer Vorsteuerung</p>

Datenblatt Nr. 20385320 / 18.06.2026

- | | | |
|------|---|--|
| 1240 | 1 | <p>CHIRON Powersave
zur Energieeinsparung durch Reduzierung des Luft- und Stromverbrauchs. Softwarepaket zum gezielten Abschalten von installierten Verbrauchern wie z. B. Achsmotoren, Antrieben, Spindeln, Sperrluft, Aircensing und Nebenaggregaten in Produktionspausen bzw. zu programmierbaren Zeitpunkten mit Hilfe eines Schichtkalenders.
Definierbarer Zeitpunkt an dem die Maschine bedarfsorientiert automatisch mit einem variablen "Warmup"-Programm zur Wiederherstellung der Produktionsbereitschaft beginnt.</p> |
| 1250 | 1 | <p>Vorbereitung 4. und 5. Achse</p> |
| 1260 | 1 | <p>Betriebsstunden- und Stückzähler
im Bildschirm</p> |
| 1280 | 1 | <p>Steckdose 230 V
am Kommandopult</p> |
| 1300 | 1 | <p>Schaltschrankkühler als Türaufbaugerät</p> |
| 1320 | 1 | <p>Aufstellelemente</p> |
| 1340 | 1 | <p>Spülpistole
mit je 1 Anschluss und Schnellkupplung
in Belade- und Arbeitsraum</p> |
| 1360 | 1 | <p>Automatische zentrale Fettschmierung</p> |
| 1370 | 1 | <p>Zentraler Hydraulik- und Pneumatikanschluss
vorbereitet für max. 20 Anschlüsse,
einschließlich Anschlusskupplungen, davon
2 für ungesteuerte Pneumatik.</p> |
| 1380 | 1 | <p>Voll gekapselter Arbeitsraum</p> |
| 1400 | 1 | <p>Späneförderer (Kratzband)
mit seitlichem Auswurf, Auswurfhöhe 1050 mm,
Behälterinhalt 300 l, Pumpenleistung 150 l/min bei 1, 5 bar
inkl. Wannenspülung</p> |
| 1440 | 1 | <p>Kühlmittelanlage KF 150 / FKA 500
Behälterinhalt 500 l</p> <p>ND-Pumpe 40 l/min. bei 3,2 bar bis 120 l/min bei 3,2 bar
HD-Pumpe 28 l/min bei 30 bar</p> <p>Vollstromreinigung über Kompaktpapierbandfilter KF 150
mit Kühlmittelreinigung 50 µm nominal
Doppelschaltfilter im HD-Kreis zum Schutz der Maschine</p> |

Datenblatt Nr. 20385320 / 18.06.2026

- 1450 1 **Maschinenvorbereitung für Kühlmittel durch die Spindel**
mit Drehdurchführung an der Motorhohlwelle
und Hochdruckzuführung mit Strömungswächter.
- Hinweis:
Bei SK Ausführung in Form A.
Bei HSK empfehlen wir für die Werkzeughalter die Verwendung
des patentierten Kühlmittelrohres mit Stecksieb.
Vorteil: Verminderung der Verstopfungsneigung der
Kühlmittelbohrungen in den Werkzeugen.
- 1460 1 **m-Funktions-Paket**
m72/m73, 2 m-Funktionspaare für
m74/m7, einfache EIN/AUS-Funktion
m76, m-Funktionen zur Ansteuerung
m78, einer Peripherie mit externer Rückstellung
(Verriegelung des Maschinenablaufes)
- 1500 1 **Absauganschluß**
für kundenseitige Absaugung des Arbeitsraumes,
mit Anschluß Ø 200 mm oben an der Maschine
- 1510 1 **Gewährleistung**
CMS-Vollservice-Gewährleistung
6 Monate ab Inbetriebnahme
für NC-Steuerung und Maschine
mit Ausnahme von Verschleißteilen.
- 1520 1 **Maschinenfarbe**
Zweikomponenten-Strukturack - 2-farbig
hellgrau nach NCS S1502-B
basaltgrau nach RAL 7012
- 1540 1 **Werkzeuge**
Werkzeuge müssen ausgewuchtet werden
nach DIN ISO 1940, Gütestufe G 2.5, in 2 Ebenen, bei max.
Betriebsdrehzahl
- 1560 1 **Dokumentation gemäß den CE-Vorgaben der Erstausslieferung**
1-fache Ausfertigung der Sicherheitsvorschriften
im DIN A4 Ordner in Deutsch
und 1 x auf USB-Datenträger im Dateiformat PDF Komplett
Sprache Bedienung / Sicherheit in Deutsch